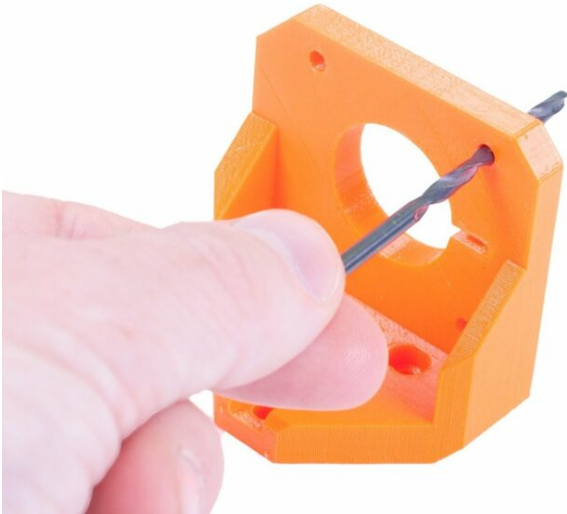


Tabla de Contenido

Cómo postprocesar las piezas impresas	3
Paso 1 - ¿Por qué postprocesar las piezas impresas?	4
Paso 2 - Herramientas utilizadas para el posprocesado	5
Paso 3 - Herramientas opcionales para posprocesar	6
Paso 4 - Piezas impresas para posprocesar	7
Paso 5 - Postprocesado general (consejos y trucos)	8
Paso 6 - Postprocesado general (consejos y trucos)	9
Paso 7 - Postprocesado de piezas del eje Y	10
Paso 8 - Postprocesado de piezas del eje X	11
Paso 9 - Postprocesado de piezas del eje X	12
Paso 10 - Postprocesado de piezas del eje E	12
Paso 11 - Postprocesado de piezas del eje E	13
Paso 12 - Postprocesado de piezas del eje E	13
Paso 13 - Postprocesado de piezas del eje E	14
Paso 14 - Postprocesado de piezas del LCD	15

Cómo postprocesar las piezas impresas



help.prusa3d.com/g18683

Escanea el código QR para ver la última versión de este capítulo.



PASO 1 ¿Por qué postprocesar las piezas impresas?




- Esta guía explicará en detalle **cómo postprocesar las piezas impresas** utilizadas en las impresoras Original Prusa i3 **para garantizar un montaje posterior sencillo.**
- **Algunas partes impresas** diseñadas para impresoras originales Prusa **requieren post-procesado.** Omitir esta parte puede causar problemas y daños a las piezas durante el montaje.
- La impresión 3D es un proceso de fabricación muy preciso, pero hay algunos factores que pueden afectar la pieza impresa final:
 - **Soportes temporales** - deben eliminarse después de la impresión
 - **Diferentes propiedades de los materiales** - no todos los PETG o ABS son iguales
 - **Defectos en impresiones** - hilos, imperfecciones debido a la geometría


PASO 2 Herramientas utilizadas para el

Cómo postprocesar las piezas impresas


posprocesado





 **ADVERTENCIA:** las siguientes herramientas pueden hacerte daño fácilmente. ¡Asegúrate de leer el manual del fabricante de la herramienta!


 Usa **SIEMPRE** el equipo de protección como gafas y guantes de seguridad.


Herramientas recomendadas para este manual:

 **Cuchilla de corte fina y afilada**, la mejor opción es un bisturí, pero también se puede utilizar un cuchillo.

 **Brocas helicoidales, idealmente con cabeza plana**, pero esas no son fáciles de encontrar. Cuanto menor sea el ángulo de la cabeza de la broca, mejor. Para las piezas impresas, necesita dos tamaños:

 Broca de 8.1 mm / 0.3 pulgadas (o un poco más grande, pero no más pequeña)

 Broca de 3 mm / 0.12 pulgadas (o un poco más grande, pero no más pequeña)

 **Los alicates con garras finas / delgadas son los mejores**, también puede usar los que vienen incluidos, pero es posible que no puedas llegar a ciertos lugares.

PASO 3 Herramientas opcionales para posprocesar



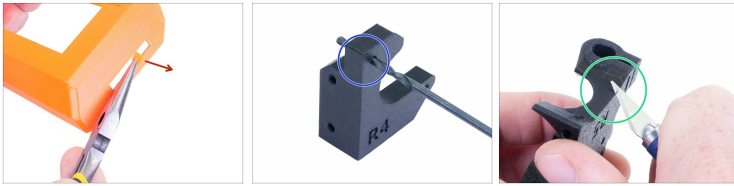
- Las siguientes herramientas no son necesarias, aunque si deseas lograr la forma y el aspecto perfectos, te recomendamos que las utilice:
 - **Bisturí curvo/redondeado** : algunas partes de la parte impresa son más fáciles de limpiar con una hoja curva.
 - **Pistola de calor** : ciertos materiales tienden a crear hilos durante la impresión. La forma más sencilla de eliminarlos es mediante un chorro de aire caliente.
- ⓘ La temperatura óptima para la pistola de calor es 250 °C (482 °F) y soplar en las piezas desde una distancia de 10 a 15cm (4 a 6 pulgadas).
- ⚠ **ADVERTENCIA: ¡Soplar aire caliente desde una distancia más corta puede dañar incluso derretir la pieza!**
- ⚠ **¡¡¡No toque las PARTES CALIENTES de la pistola de calor!!!**

PASO 4 Piezas impresas para posprocesar



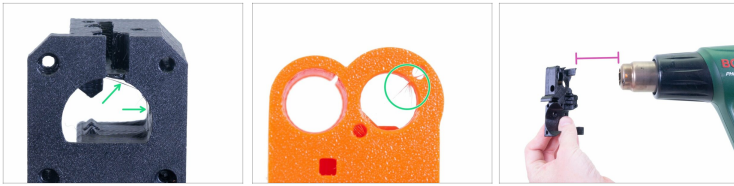
- Una vez finalizada la impresión, se deben comprobar todas las piezas para detectar defectos visibles. Los consejos básicos se dan en:
 - Postprocesado general (consejos y trucos)
- Algunas piezas impresas requieren un procesado posterior específico, sigue los pasos que se enumeran a continuación:
 - Postprocesado de piezas del eje Y
 - Postprocesado de piezas del eje X
 - Postprocesado de piezas del eje E
 - Postprocesado de piezas del LCD

PASO 5 Postprocesado general (consejos y trucos)



- Utiliza pinzas para quitar con cuidado los soportes temporales.
- Limpiamos los orificios para tornillos y varillas con brocas. Evita aumentar el diámetro del agujero.
- Utiliza un bisturí o una cuchilla y retira con cuidado el "pie de elefante" (primera capa aplastada) de los bordes de las partes impresas.

PASO 6 Postprocesado general (consejos y trucos)



- ◆ Utiliza la pistola de calor para quitar los hilos en cada parte impresa.
- ⓘ Establece la temperatura de la pistola de calor en 250 °C (482 °F)
- ◆ Sopla la parte impresa desde una distancia de 10 a 15 cm (4 pulgadas a 6 pulgadas) hasta que los hilos se derritan.
- ⓘ Algunos hilos pueden ser más gruesos y es posible que no se derritan simplemente. Retíralos con el bisturí.
- ⚠ **ADVERTENCIA:** Soplar **aire caliente** desde una distancia más corta **puede dañarla pieza.**

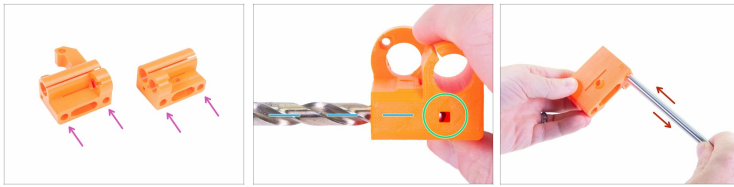
PASO 7 Postprocesado de piezas del eje Y



(i) NOTA: Este paso solo es para las **MK3S**

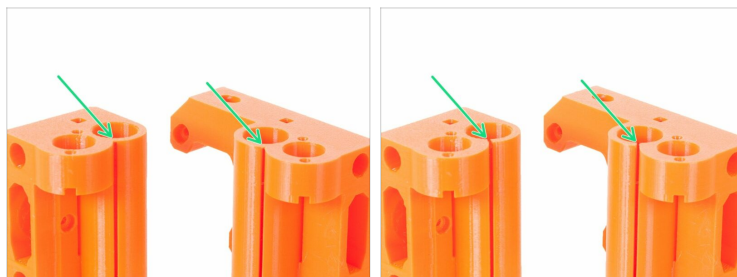
- Utiliza un bisturí para eliminar los residuos en la ranura del tornillo en el tensor de la correa del eje Y.
- Utiliza una broca de 3 mm (0.12 pulgadas) para limpiar todos los orificios de los tornillos en las piezas de plástico del eje Y.

PASO 8 Postprocesado de piezas del eje X



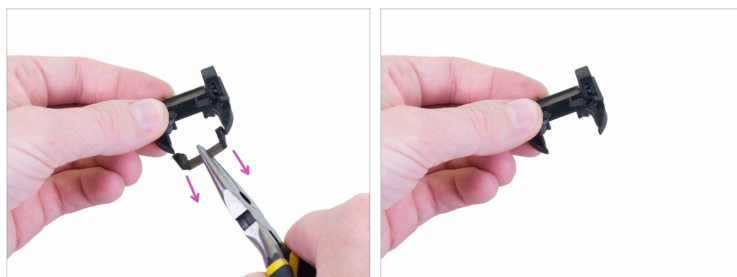
- Limpia los orificios con una broca de 8,1 mm (0,3 pulgadas) en el X-end-motor y el X-end-idler marcada en la imagen para facilitar la inserción de las varillas.
- **La broca debe estar paralela al eje del agujero.**
- Comprueba la posición de la punta de la broca a través del orificio cuadrado. **¡No taladres el fondo del agujero!**
- Inserta la varilla en cada agujero limpio. Trata de tirar y sacar la varilla ligeramente. **La varilla no debe moverse libremente en la parte impresa.**
- Utiliza una broca de 3 mm (0.12 pulgadas) para limpiar todos los orificios de los tornillos en las piezas de plástico del eje X.

PASO 9 Postprocesado de piezas del eje X



- Corta la ranura en la superficie superior del X-end-motor y del X-end-idler para facilitar la inserción de los rodamientos en los orificios.

PASO 10 Postprocesado de piezas del eje E



- Utiliza unos alicates para quitar el soporte de impresión del fan-shroud.

PASO 11 Postprocesado de piezas del eje E



- ✦ Corta la ranura en el soporte del sensor P.I.N.D.A. con un bisturí en el extruder-body.
- ✦ Utiliza una broca de 3 mm (0.12 pulgadas) para limpiar todos los orificios de los tornillos en las piezas de plástico del eje E.

PASO 12 Postprocesado de piezas del eje E



- ✦ Taladra ambos orificios en el extruder-idler con una broca de 3 mm (0.12 pulgadas).
- ⚠ **¡Es CRUCIAL taladrar ambos agujeros al mismo tiempo!**
- ✦ En la mayoría de los casos, la parte impresa fs-lever requiere la eliminación del borde de la primera capa. Este borde puede causar posteriormente **un mal funcionamiento del sensor de filamento**.
- ✦ Retira con cuidado el borde con un bisturí, céntrate en la esquina que se muestra en la imagen.

PASO 13 Postprocesado de piezas del eje E



- (i) NOTA:** Este paso es para **las MK3S/MK2.5S** y necesitarás la bola de acero.
- Inserta un trozo de filamento a través de la pieza adapter-printer para limpiar ambos orificios de guía del filamento.
 - Inserte la bola de acero y rueda con la bola hacia todos los lados para asegurar que el movimiento es suave.
 - Empuja un trozo de filamento a través del orificio varias veces para limpiarlo en la pieza fs-cover. **¡No utilices una broca de 3 mm (0.12 pulgadas) para limpiar este orificio!**
 - Utiliza la broca de 3 mm (0.12 pulgadas) para limpiar el orificio del tornillo.
- ⚠ NOTA: ¡Los orificios de guía del filamento deben limpiarse correctamente!**

PASO 14 Postprocesado de piezas del LCD



- Utilice unos alicates y retire con cuidado los soportes temporales de la ranura para tarjetas SD en la LCD-cover.
- Retira los dos soportes temporales del lado más largo, pero mantén la parte inclinada de arriba, que "bloqueará" la PCB de la pantalla LCD en su lugar (ver la imagen).
